KRIEGSBLINDENFURSORGE IN DER INDUSTRIE

Perls, Paul H.


EX
LIBRIS

Wir dürfen also mit Freude feststellen, daß auch die irreparable Zerstörung der Speichennerven heute keinen aussichtslosen Dauerzustand mehr darstellt, daß vielmehr die Folgen einer solchen schweren Verletzung einer geeigneten operativen Behandlung weichen müssen. Die Friedensarbeit der operativen Orthopädie trägt Früchte für unsere Kriegsverletzten.

Kriegsblindenfürsorge in der Industrie.

Arbeitsmöglichkeiten für Blinde bei der Massenherstellung elektrischer Installationsmaterialien.

Von Ingenieur Paul H. Perls, Fabrikdirektor des Kleinbauwerks der Siemens-Schuckertwerke, Siemensstadt bei Berlin.

Mit 13 Figuren.

Wie weit die Industrie bemüht ist, die Kriegsbeschädigten wieder zur Arbeit zu ertüchtigen und wie im besonderen schon jetzt für die Kriegsblinden Vorsorge getroffen wird, damit sie nicht erst in die Blindenanstalten kommen, oder der öffentlichen Wohltätigkeit anheimfallen, geht am besten aus nachfolgendem Aufruf vom November 1916 des Herrn Landesdirektors der Provinz Brandenburg hervor:

„Von allen Kriegsbeschädigten, die verwundet oder krank in die Heimat zurückkehren, haben die Kriegsblinden die besondere Teilnahme der Zurückgebliebenen gefunden. Diese Teilnahme ist in den Spenden zum Ausdruck gekommen, die dazu bestimmt sind, den Kriegsblinden ihr Los leichter zu machen. Mit der Hergabe dieser Kosten ist jedoch für die Kriegsblinden nur der geringere Teil dessen geschehen, was für sie von der Allgemeinheit getan werden muß. Denn es kann nicht darauf ankommen, dem Kriegsblinden ein Schicksal schaffen zu wollen, bei dem er nur untätig die Hände in den Schoß legt — dazu würden auch die vorhandenen Mittel nicht reichen —, sondern es muß bei jedem Kriegsblinden der Weg gefunden werden, auf welchem er in seinem und seiner Familie sowie der Allgemeinheit Interesse nach seinen Kräften wieder in dem allgemeinen Wirtschaftsleben tätig werden kann. Die Kriegsbeschädigtenfürsorge hat es sich deshalb, wie bei allen Kriegsbeschädigten so auch bei den Kriegsblinden zur Aufgabe gesetzt, sie je nach ihrer Eignung und nach ihren Fähigkeiten so ausbilden zu lassen, daß sie in dem bisherigen oder einem neuen Berufe eine dauernde Tätigkeit finden können. Es ist bekannt, daß die Fürsorge für die Kriegsblinden dazu geführt hat, neue Wege in der Ausbildung von Blinden zu entdecken, die durchaus von denjenigen abweichen, die bisher in der Blindenfürsorge üblich waren. Das ist schon allein daraus erklärlich, daß die Blindenfürsorge des Friedens regelmäßig mit Blindgeborenen zu tun hat, während die Fürsorge für Kriegsblinde für Männer tätig wird, die bisher sehend gewesen sind. Die Erfahrungen, die man jetzt in der Kriegsblindenfürsorge gemacht hat, zeigen deutlich, daß es sehr viele Berufe gibt, die auch der Kriegsblinde nach einer geeigneten Ausbildung ausüben kann und daß es durchaus unrichtig wäre, wenn man die Kriegsblinden allgemein etwa auf die Handwerkszweige

Stumpf endigt in einer ausgedehnten Narbenmasse, welche gerade da liegt, wo der Nerv sich in seine Muskeläste auflöst. An eine Naht war unter diesen Umständen nicht zu denken, die ganze Narbenmasse wurde entfernt, die Wunde heilte glatt, die Lähmung bestand natürlich unverändert und unveränderlich. Nunmehr wurde in einer zweiten Sitzung die vorhin beschriebene Sehnenüberpflanzung am Vorderarm vollzogen. Sie führte nach drei Monate währender Übungstherapie zu einer Wiederherstellung der Funktion von Fingern und Daumen, die für den Patienten mit Heilung gleichbedeutend war und



Fig. 2. Streckung von Hand und Fingern durch Sehnenplastik.



Fig. 3. Der Faustschluß ist dabei möglich.



Fig. 4. Aktive Abspreizung des Daumens durch die Sehnenplastik wiederhergestellt.



Fig. 5. Das Einschlagen des Daumens ist dabei möglich.

ihm die Rückkehr zu seinem Beruf gestattete. Man fühlt und sieht die aktive Zusammenziehung der Beuger bei den gewollten Streckbewegungen von Daumen und Fingern in überzeugender Weise, während die ursprünglichen Streckmuskeln jetzt natürlich völlig zugrunde gegangen sind. Das Handgelenk steht in leichter Streckung und ermöglicht kraftvollen Faustschluß. Die Finger können ausgiebig gestreckt und zur Faust geballt werden, dem Daumen ist sowohl die Heranführung zur Hohlhand wie das Abspreizen möglich. Die Abbildungen 2—5 zeigen wohl besser als viele Worte, daß die Hand durch die Operation wieder zum brauchbaren Greiforgan geworden ist.

hinweisen wollte, die sonst von Blinden ausgeübt werden, wie Korbmacherei, Bürstenbinderei, Seilerei u. dgl. Es ist bei vielen Kriegsblinden bereits der erfolgverheißende Versuch gemacht worden, ihnen andere Berufe zu erschließen, wenn auch zuzugeben ist, daß hier Grenzen gezogen sind. Auch bei den Kriegsblinden, wie bei allen Kriegsbeschädigten, geht man von dem Grundsatz aus, daß in erster Linie versucht werden muß, dem Kriegsbeschädigten seinem bisherigen oder einem diesem verwandten Berufe zu erhalten. Sofern das nicht möglich ist, ist man in eine Prüfung eingetreten, welche besonderen Tätigkeiten gerade für Kriegsblinde als geeignet anzusprechen sind, und über die Schritte, die in dieser Hinsicht erfreulicherweise getan worden sind, gibt am besten die Schrift über „Kriegsblindenfürsorge und Industrie" Aufschluß, welche im Auftrage des Vorstandes der Versicherungsanstalt Württemberg von der Beratungsstelle für die Kriegsinvaliden in Stuttgart herausgegeben worden ist.

Wenn die Kriegsbeschädigtenfürsorge alles tut, um eine zweckentsprechende Ausbildung der Kriegsblinden herbeizuführen, so ist es klar, daß ihre Tüchtigkeit nur dann einen dauernden Erfolg haben kann, wenn es ihr gelingt, die Kriegsblinden in geeigneten dauernden Stellungen unterzubringen. Es ist eine Ehrenpflicht des deutschen Volkes, den Kriegsblinden hierbei jede Hilfe zuteil werden zu lassen. In der Erfüllung dieser Ehrenpflicht werden gerade auf diesem Gebiete die Großfirmen des Handels und der Industrie an der Spitze stehen müssen, weil in ihren großen Betrieben mit ihren mannigfachen Beschäftigungsarten am ehesten sich die Gelegenheit einer zweckmäßigen Unterbringung ermöglichen läßt."

Die Siemens-Schuckertwerke in Berlin haben sich im Kleinbauwerk gleich nach Beginn des Krieges mit der Frage der Beschäftigung Kriegsblinder beschäftigt, und man hat zum Zwecke von Vorstudien durch Vermittelung des Herrn Direktor Niepel von der Städtischen Blindenanstalt Berlin mit halb- und dreiviertelblinden Mädchen und Männern Versuche angestellt, inwieweit diese auch in der Massenfabrikation Arbeit leisten können. Es stellte sich dabei heraus, daß die Halbblinden sich sehr schnell an manche der Arbeiten gewöhnten und später überhaupt nicht mehr auf die Arbeit sahen, also nur mit den Händen arbeiteten.

Durch den bekannten Berliner Augenarzt, Herrn Geheimrat Professor Dr. Silex und seine treue Helferin Fräulein Hirsch, erhielten wir Anfang 1916 die ersten Kriegsblinden.

Folgende Arbeiten wurden bisher von Kriegsblinden ausgeführt (es wird von jeder Gruppe nur ein Beispiel gebracht):

I. Arbeiten von Hand.

1. Prüfen von runden und eckigen Teilen auf Lehrenhaltigkeit.

a) Arbeiten mit Lochlehren.
b) „ „ Rachenlehren.

Arbeitsvorgang: Die Teile werden in der Weise geprüft, daß versucht wird, dieselben durch ein Loch oder durch einen Spalt hindurchzubekommen. Nichtpassendes wird beiseite gelegt.



Fig. 1. Gewindeprüfung auf Lehrenhaltigkeit.

2. Prüfen der Gewindehülsen von Sicherungselementen und Schmelzstöpseln (Edisongewinde u. a.) (Fig. 1).

Arbeitsvorgang: An einem festen Gestell, welches auf einen Tisch aufgeschraubt ist, befindet sich eine Leier, die das Normalgewinde (Kaliber) trägt. Die Hülse wird in eine Vorrichtung gebracht (Schutz für die Hand) und in die linke Hand genommen, die rechte Hand dreht die Leier. Es wird nun versucht, die Hülse auf das Kaliber zu schrauben. Gelingt dies, so ist die Hülse verwendbar und kommt dann in einen Trichter, der in einem Kasten rechts vom Arbeitenden endet. Die nichtpassenden Hülsen werden zur Nacharbeit in einen anderen Kasten (links) gelegt.

3. Packen von Schmelzstöpseln in Normalpackungen (Fig. 2.)

Arbeitsvorgang: Die zusammenlegbaren Pappen für die Kartons werden flach angeliefert — müssen von dem Blinden so gefaltet und zusammengeschoben werden, daß sie einen kleinen Kasten bilden. Sie sind für eine bestimmte Anzahl Schmelzstöpsel vorgesehen, so daß ein Hineinbringen von mehr oder weniger durch Gefühl leicht festgestellt werden kann. Da die Stöpsel am Kopfende eine Kennvorrichtung besitzen, die beim späteren Öffnen des Kartons durch den Verbraucher sofort sichtbar sein muß, wird ebenfalls durch Fühlen die richtige Lage gleich beim Einpacken vorgesehen.



Fig. 2. Packen von Schmelzstöpseln.

4. Einschrauben von Bolzen in Gewindeteile von Sicherungselementen (Vorarbeit zum späteren Einlöten (Fig. 3).

Arbeitsvorgang: Die Bolzen und die Gewindeteile werden gesondert angeliefert. Letztere haben mehrere



Fig. 3. Zusammenschrauben zweier Teile.

Gewindelöcher — eins davon besonders groß, in welches der Bolzen eingeschraubt wird. Durch Betasten wird mit einiger Übung leicht festgestellt, welches das richtige Gewindeloch ist. Von dieser Arbeit gibt es verschiedene Größen von Gewindeteilen mit dazugehörigen Bolzen.

5. Akustisches Prüfen von Schmelzstöpseln auf richtige Abmessung des Körpers und Stromdurchgang durch Glockensignalgebung (Fig. 4).

Arbeitsvorgang: Der Stöpsel wird in eine Kontaktvorrichtung eingeschoben, die mit einer elektrischen Glocke in Verbindung steht. Ist der Stöpsel zu klein, oder hat derselbe inwendig keine Verbindung, so schlägt die Glocke nicht an. Ist alles in Ordnung, ertönt die Glocke. Der richtig befundene Stöpsel wird auf ein laufendes Band gelegt, welches in einem Kasten endigt.

II. Arbeiten an kleinen Maschinen (Motorenantrieb).

6. Einziehen von Schrauben in Gewindekontaktstücke (Schalter, Fassungen, Schalenhaltungen u. a.) (Fig. 5).

a) Einziehen einer Schraube.
b) „ von zwei Schrauben zu gleicher Zeit.
c) „ von drei Schrauben zu gleicher Zeit.

Arbeitsvorgang: Ein oder mehrere Schraubenzieher zugleich werden durch eine besondere Einrichtung (Motorenantrieb) durch den Werktisch hindurch angetrieben. Die Schrauben selbst werden mit dem Schlitz nach unten auf die Schneiden der Schraubenzieher gelegt. Auf ein kleines Querstück wird das Gewinde-



Fig. 4. Akustische Prüfung von Schmelzstöpseln.

teil gelegt, heruntergedrückt und so die Friktionskupplung betätigt. Der Schraubenzieher dreht sich und zieht so je nach Vorrichtung eine oder mehrere Schrauben ein.

7. **Einstecken von Metallteilen in Lüsterklemmen und nachträgliches Einziehen von je zwei Schrauben zu gleicher Zeit.**

a) einpolig, b) zweipolig, c) dreipolig.

Arbeitsvorgang: Die Metallteile werden in die Porzellanstücke hineingesteckt und nachträglich mit Schrauben, wie unter 6. beschrieben, versehen.

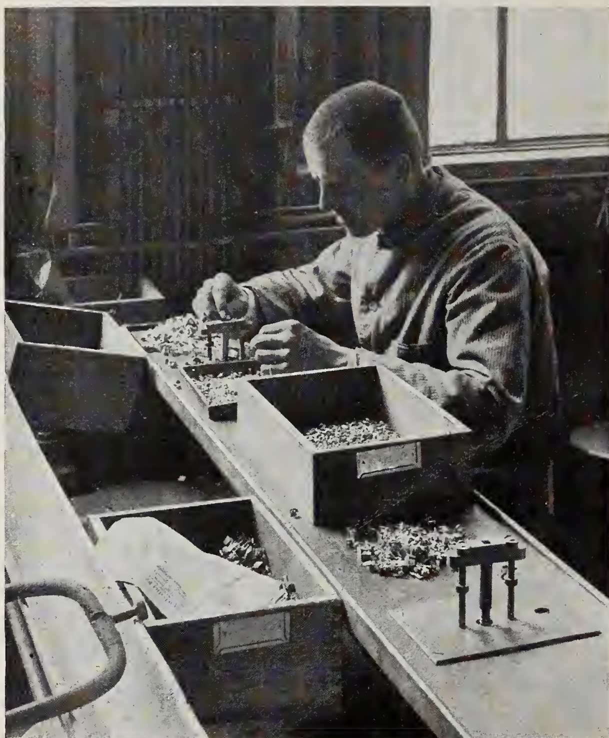


Fig. 5. Einziehen von Schrauben in Kontaktteile.

8. **Aufweiten von kleinen Hülsen (Kontaktfüße für Schmelzstöpsel).**

Arbeitsvorgang: Die Einrichtung ist wie bei den Schraubenziehern unter 6. Ein Weitedorn (konisch) wird durch Motorenantrieb durch den Tisch hindurch betätigt. Die Kappen werden auf den Dorn gesteckt und einigemal hin- und hergedreht.

III. **Arbeiten an größeren Maschinen (Motorenantrieb).**

9. **Entgraten und Polieren von Zünderteilen.**

Der Grat wird durch einen Fräser, der direkt mit einem Motor verbunden ist, abgenommen. Das Polieren geschieht auf einem Dorn durch öfteres Überreiben mit Schmirgelleinwand. Betätigung durch Fußschalter.

10. **Wagerechte Gewindeschneidemaschine. Senken von kleinen Teilen für die Zünderfertigung mit genauen Maßen.**

Arbeitsvorgang: Das Teil wird in ein Futter gesteckt, dann durch eine Hebelbewegung festgehalten. Ein Schlitten, an welchem das Futter sitzt, wird an den kreisenden Fräser bis zu einem Anschlag herangedrückt, bis die gewünschte Senkung entsteht; das bearbeitete Teil fällt beim Entspannen des Futters selbsttätig heraus.

11. **Bohrmaschine** (Fig. 6).

a) Senken von Hülsen auf bestimmte Höhe.

Arbeitsvorgang: Ähnlich wie bei vorerwähnter Maschine unter 10. Die Hülse wird in eine Vorrichtung eingespannt, dann der Hebel mit dem Senker bis zu einem Anschlag heruntergedrückt.

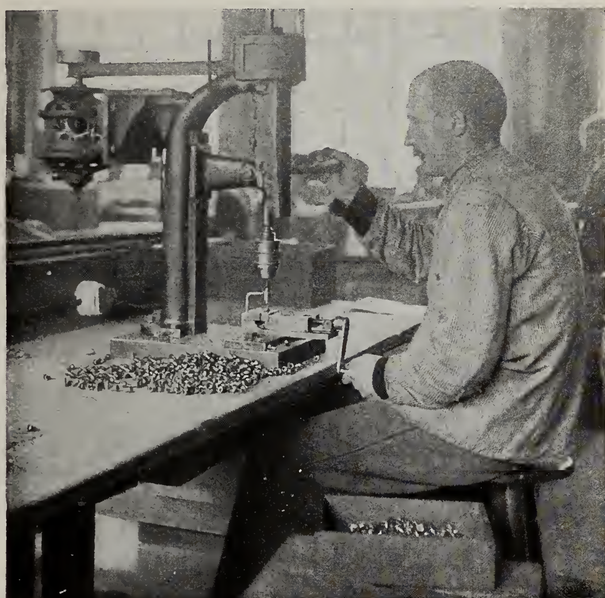


Fig. 6. Arbeiten an der Bohrmaschine.

b) Bohren von Löchern in Metallteile 2 mm und 1,6 mm. (Büchsenkontakte von Fassungen und Achsen für Installations-Schalter).

Arbeitsvorgang: Das zu bohrende Teil wird in eine Lehre mit Anschlag gesteckt, mit der linken Hand festgehalten und mit der rechten Hand der Bohrer durch Hebelbewegung bis zu einem Anschlag betätigt.

12. **Stempelpresse** (Fig. 7). **Maschinelle Stempelung von Aufschriften (Zahlen u. a.) auf Metallteile (Bandagen für Schmelzstöpsel höherer Stromstärken).**

Arbeitsvorgang: Die Einrichtung ist so getroffen, daß die Teile nur in eine bestimmte Öffnung passen. Durch eine Fußbewegung wird das Werkzeug ausgelöst und stempelt so die Teile.



Fig. 7. Arbeiten an der Stempelpresse.

13. **Friktionsspindelpresse** (Fig. 8). **Biegen und Prägen von Metallteilen (Brücken für Sicherungselemente). Eindrücken von Riefen in Fußkontakte (Schmelzstöpsel.)**

Arbeitsvorgang: Die Maschine kann nur dann betätigt werden, wenn sich beide Hände außerhalb der Maschine befinden, d. h. also, daß die Arbeitsleistung erst dann vor sich gehen kann, wenn beide Hände eine an der Maschine befindliche Ausrückung in Tätigkeit setzen. Die Hände sind demnach außerhalb des Bereiches des herunterkommenden Stempels und werden auf diese Weise Unfälle vermieden.

14. **Exzenterpresse** (Fig. 9). **Scharfkantiges Hochbiegen von vier Lappen an kleinen Eisenteilen (Paßschraubenteile für Schmelzstöpsel).**

Arbeitsvorgang: Derselbe wie unter 12. Das Werkzeug kann nur in Tätigkeit treten, wenn beide Hände sich außerhalb der Maschine befinden (Unfallverhütung).

15. **Drehbank** (Fig. 10). **Abdrehen von Zünderteilen und Abnahme des Grates.**

Arbeitsvorgang: Das abzudrehende Stück wird in die Spannpatrone gesteckt und darin gespannt. Durch langsames Vor- und Rückwärtskurbeln am Schlitten wird durch den Spezialstahl die Arbeit geleistet. Die Betätigung des Motors geschieht durch einen Fußschalter, um höhere Leistungen zu erzielen.

16. **Tellerpresse mit automatischem Vorschub (Revolver-Exzenterpresse)** (Fig. 11). **Lochen und Buckeln von Hülsen (Kontaktfüße von Schmelzstöpseln).**

Arbeitsvorgang: Die bereits gezogenen Hülsen werden in Ver-

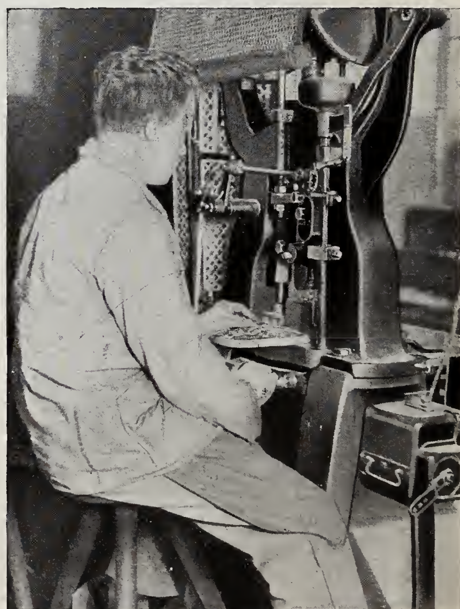


Fig. 8. Arbeiten an der Friktions-Spindelpresse.

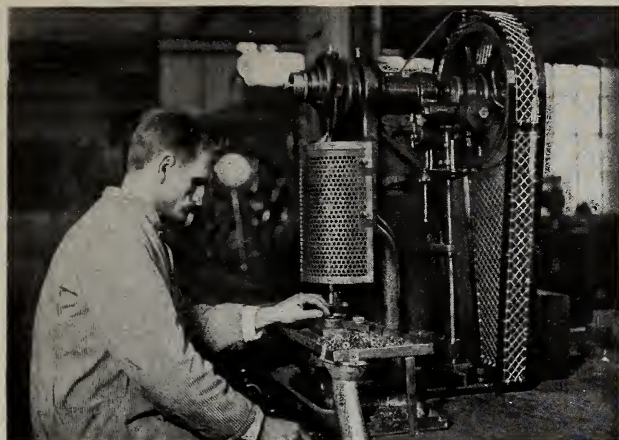


Fig. 9. Arbeiten an der Exzenterpresse.

tiefungen des Tellers gelegt, der durch Aufsetzen des Fußes auf eine Hebelvorrichtung zum Kreisen gebracht wird, wodurch auch das Werkzeug zum gleichzeitigen Lochen und Buckeln in Tätigkeit gesetzt wird.

17. Senkrechte Gewindeschneidemaschine (System Garvin) (Fig. 12). **Gewindeschneiden in Zünderteile.**

Arbeitsvorgang: Ein Hebel wird heruntergedrückt, der Gewindebohrer schneidet dadurch bis zu einem Anschlag das Gewinde in das Arbeitsstück und schraubt sich dann selbsttätig wieder heraus.

Erfahrungen.

Persönliche Fürsorge für den Einzelnen.

Bei der Auswahl der Arbeiten kommt es ganz besonders darauf an, daß sich der Arbeitgeber persönlich dauernd mit diesen Fragen beschäftigt und neue Arbeitsmöglichkeiten und Erleichterungen schafft. Ebenso ist es durchaus notwendig, sich mit dem Einzelnen und seinen privaten Verhältnissen zu beschäftigen. Auch die Meister, Vorarbeiter u. a. m., die direkt mit den Blinden zu tun haben, sind immer wieder von neuem durch den Arbeitgeber anzuregen und zu interessieren.

Führung zur Arbeitsstätte.

Die noch im Lazarett befindlichen Blinden werden von anderen augenkranken, auch einäugigen Soldaten zur Arbeit gebracht. Diese Führer werden ebenfalls im Werk beschäftigt und zwar die ungelernten Arbeiter in den Transportkolonnen, die gelernten möglichst in ihrem Handwerk.

Die bereits aus dem Lazarett Entlassenen müssen für eigene Führung sorgen (Frauen, Bräute u. a.).



Fig. 10. Arbeiten an der Drehbank.



Fig. 11. Arbeiten an der Revolver-Exzenterpresse.

Auch fanden sich in der Werkstätte Frauen, die in der Nähe des Betreffenden wohnten und die Führung der guten Sache wegen übernahmen. Die Schwierigkeit hierbei ist, daß die Blinden vollständig von ihren Führern abhängig sind. Bei Erkrankungen, häuslichen Verhinderungen (Waschtagen), nicht seltenen Meinungsverschiedenheiten u. a. m. wird der Blinde von seiner Führung oft im Stich gelassen, so daß die Werksleitung nicht mit Bestimmtheit auf sein Erscheinen rechnen kann. — Erfreulicherweise finden die Kriegsblinden in den meisten Fällen Frauen, die sie heiraten und auf diese Weise sind sie nicht mehr von fremden Leuten abhängig.

Arbeitszeit.

Während der Lazarettbehandlung wurde von ärztlicher Seite eine Beschäftigung von höchstens 6 Stunden gewünscht, um die Blinden langsam wieder ohne zu große Anstrengungen an die Arbeit zu gewöhnen, zumal die Nerven der Einzelnen durch die Kopfschüsse u. a. sehr empfindlich sind. Nach der Entlassung aus der Behandlung, also im Zivilleben, wurde die normale Arbeitszeit ($8^1/_2$ Stunden) eingehalten, und zwar in den meisten Fällen ohne besondere Ermüdung. Da es sich oft um ungewohnte, sitzende Beschäftigung handelt, wurden Schemel mit Lehne angeschafft.

Das Mittagessen wird gemeinsam mit den Führern in einem besonderen Raume des Arbeiterspeisesaales eingenommen.

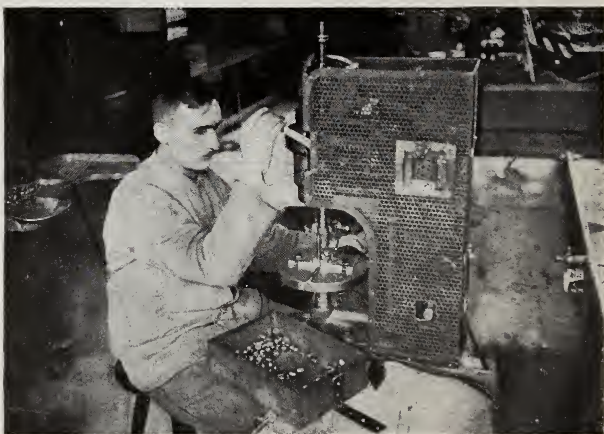


Fig. 12. Arbeiten an der senkrechten Gewindeschneidemaschine.

Verdienst.

Damit die Blinden nicht gleich im Anfang die Lust an der Arbeit verlieren und sofort erkennen sollen, daß sie auch wertvolle Arbeit leisten, wird ihnen ein Mindestlohn von 35 Pfg. pro Stunde (garantierter Anfangslohn für ungeübte Arbeiterin-

nen) gezahlt, ein Zuschuß, der erfahrungsgemäß nicht lange dauert. Es handelt sich in allen oben angeführten Fällen um Frauenakkordarbeit, in der auch die Blinden nach ganz kurzer Zeit in der Lage sind, mehr zu verdienen. Es werden gegenwärtig nach kurzer Zeit bei feststehenden Akkordlöhnen etwa 60 Pfg. pro Stunde verdient. Es übersteigt dies bei weitem die Verdienste der

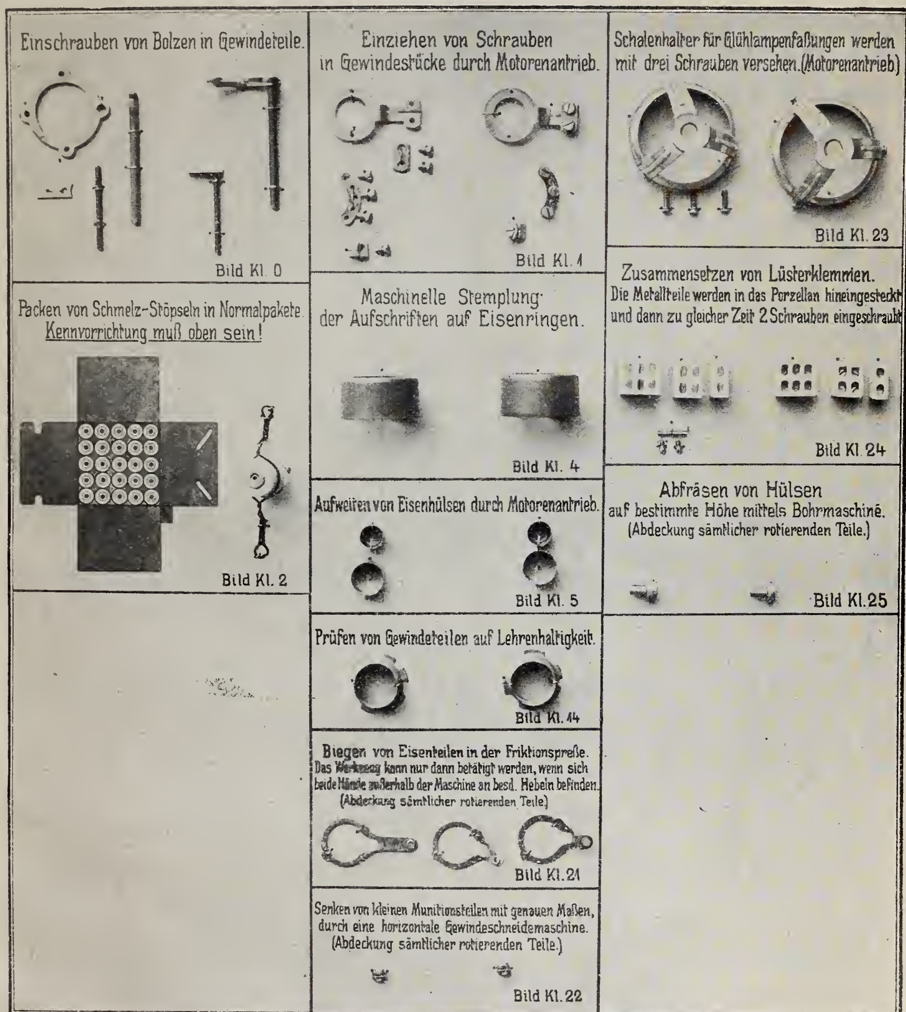


Fig. 13. Teilweise Zusammenstellung der verschiedenen Arbeiten.

Blinden in den Blindenanstalten und bei der Heimarbeit. — Nicht zu vergessen ist hierbei, daß das sonst übliche Selbstheran- und Wegschaffen der Materialien von den Blinden nicht besorgt werden kann, ebenso das Schmieren und Einrichten der Maschinen und Werkzeuge. Die Kosten hierfür und auch die Kontrollen gehen daher zu Lasten des Arbeitgebers. Krankenkasse und Invalidenversicherung werden wie üblich gezahlt.

Arbeit.

Da den Blinden jede äußere Anregung in der Werkstatt fehlt, hat es sich als vorteilhaft herausgestellt, die verschiedenen Arbeiten abwechselnd ausführen zu lassen. Die Handarbeit wird bald nicht mehr gern ausgeführt; sie ziehen ihrem früheren Berufe entsprechend eine feste Führung mit der Hand — also Maschinenarbeit — vor. Auch bringt ihnen wohl das Geräusch der Maschine das Verständnis für den Verlauf der Arbeit wesentlich näher und schließlich, worauf ganz besonders zu achten ist, verdienen sie auch bei der Maschinenarbeit mehr, wodurch die Unzufriedenheit mit dem Geldverdienen einigermaßen aufgehoben wird.

Das gemeinsame Akkordarbeiten mehrerer Blinden und mit den Führerinnen zusammen hat sich, der dadurch entstehenden Streitigkeiten wegen, nicht durchführen lassen.

Bisher wurden im Kleinbauwerk 25 Kriegsblinde beschäftigt, sowie 10 männliche und 7 weibliche Pfleglinge der Berliner städtischen Blindenanstalt, auch eine blinde Heimarbeiterin.

Unfallverhütung.

Hierbei ist es vor allem nötig gewesen, die Maschinen und Werkzeuge so zu schützen, daß eine Berührung mit den beweglichen und kreisenden Teilen und scharfen Kanten nach Möglichkeit ausgeschlossen erscheint. Es eignete sich hierfür der elektrische Einzelantrieb am besten, bei welchem die Transmission mit ihren vielen Nachteilen fortfällt.

Die Beratung mit der Gewerbeinspektion und der Berufsgenossenschaft ist von großem Werte gewesen.

Stimmung.

Merkwürdigerweise ist gerade bei diesen Schwerverletzten die Stimmung im allgemeinen gut, was wohl auch darauf zurückzuführen ist, daß sie mit Gesunden zusammen arbeiten und auf diese Weise genügend Abwechslung haben.

Arbeitsstätte.

Man könnte einwenden, daß Blinde nicht in Fabriken einer Großstadt gehören. Die Gefahren beim Hin- und Rückweg, die Benutzung der Treppen und Flure zusammen mit Tausenden von Arbeitern, der Durchgang durch die Werkstätten mit ihren laufenden Maschinen und Transportwagen sind keinesfalls zu unterschätzen, zumal sich nach kurzer Zeit ein gefahrvolles Zurechtfinden der Blinden einstellt. Die glücklichste Lösung wäre die, wenn Großbetriebe, die außerhalb der Stadt liegen, es ermöglichen könnten, in nächster Nähe ihrer Werke nebeneinanderliegende Kleinwohnungen mit Gärten für Kriegsblinde und ihre Familien zu errichten. Im Mittelpunkt dieser Anlage müßte ein gemeinsamer Arbeitsraum vorgesehen werden, in welchem die nötigen Maschinen und Werkzeuge untergebracht sind. Unter der Aufsicht pensionierter oder kriegsbeschädigter Fachleute werden dort für das Werk die entsprechenden Arbeiten ausgeführt. Das Heranschaffen und Abholen

der Arbeit kann durch eine Transportkolonne (Kriegsbeschädigte) geschehen.

Auf diese Weise sind die ebenfalls in Gesellschaft von Sehenden (Meister, Einrichter, Kontrolleure und Transportkolonne) untergebracht und könnten unter den gesündesten und günstigsten Bedingungen im Kreise ihrer Familie leben und für sie arbeiten.

Rente.

Aus den bisher gemachten Erfahrungen kann man deutlich ersehen, daß bei gutem Willen und persönlicher Fürsorge des Arbeitgebers die Blinden keineswegs zu verzweifeln brauchen. Bei gutem Willen auch ihrerseits können sie sich weiter in der Welt in gemeinsamer Arbeit mit Gesunden betätigen und sind nicht, wie vielleicht mancher bei Verlust seines Augenlichts zuerst annahm, ein nutzloses Mitglied der menschlichen Gesellschaft.

Bei der staatlichen Unterstützung von:

Mark 45,— pro Monat Vollrente (Unteroffizier Mark 50,—
Feldwebel „ 75,—)
„ 54,— „ „ zweimalige Verstümmelungszulage
„ 15,— „ „ Kriegszulage

zusammen Mark 114,— pro Monat zuzüglich 10 bis 15,— Invalidenrente und bei sparsamem, praktischem Leben sind die Kriegsblinden durch oben angeführten Verdienst mit ihrer Familie vor Sorgen geschützt. In besonderen Fällen, wie Verheiratungen, Krankheit, hilft auch die neugegründete Deutsche Kriegsblindenstiftung für Landheer und Flotte sowie die vielen staatlich, und privaten Stiftungen und Wohltätigkeitsvereine.

Kriegsbeschädigtenfürsorge und Taylorsystem.

Von Dr. E. Meyer.

Schon in den letzten Jahren vor dem Kriege erregte die Frage nach der Auslese der geeignetsten Arbeiter weitgehendes Interesse. Die durch den Krieg hervorgerufenen Änderungen auf dem Arbeitsmarkt drängen nun diese bisher mehr theoretisch behandelte Frage zu praktischen Lösungen. Für die gesunden Arbeiter allerdings bieten sich durch die jetzige Kriegskonjunktur so viele Beschäftigungsmöglichkeiten, daß eine Auswahl nach ihrer besonderen Eignung für eine bestimmte Tätigkeit zurzeit kaum notwendig erscheint. Dagegen läßt sich die immer dringlichere Zuführung und Unterbringung der Kriegsbeschädigten im Wirtschaftsleben nur bei möglichst eingehender Kenntnis der geistigen und körperlichen Leistungsfähigkeit des Beschädigten durchführen. Die Berufsberatung nimmt deshalb in der Kriegsbeschädigtenfürsorge eine hervorragende Stellung ein. Die Berufsberatungsstelle muß nicht nur den arbeitsuchenden Kriegsbeschädigten in seiner Leistungsfähigkeit richtig beurteilen können, sondern auch eine gewisse Kenntnis der Arbeitsweise und sonstigen Anforderungen in dem Berufe besitzen, dem sie den Beschädigten zuführen will. In besonderen Fällen wird es sogar ihre Aufgabe sein, ein bestimmtes Behelfsstück (Ersatzglied) gerade für diesen Arbeiter zu empfehlen und selbst gewisse Abänderungen an dem Behelfs-

stück anzuordnen. Der Berufsberatung liegt also heute noch eine große Zahl von Aufgaben ob, die notgedrungen eine Spezialisierung, zum mindesten nach zwei Richtungen, erfordern. Einmal wird der eigentliche Berufsberater nach Methoden zur richtigen Beurteilung des Arbeiters suchen müssen. Zum andern wird aber der Arzt und Techniker bei der Herstellung von Behelfsstücken und darüber hinaus von allen Werkzeugen für Beschädigte auf den geistigen und körperlichen Zustand der Arbeiter Rücksicht nehmen müssen. Den leitenden Gesichtspunkt bei beiden Tätigkeiten bildet die Berücksichtigung der physiologischen und psychischen Faktoren der Berufsarbeit.

Diese aus den praktischen Bedürfnissen der Kriegsinvalidenfürsorge herausgewachsenen Bestrebungen berühren sich mit den Zielen des vielgenannten Taylorsystems. Das System des amerikanischen Ingenieurs Taylor vereinigt in sich eine große Zahl von Forderungen, die in der Betriebspraxis der industriellen Unternehmungen Deutschlands bereits zum Teil, allerdings ohne Anwendung des anspruchsvollen Titels eines „wissenschaftlichen Systems" verwirklicht worden sind. Völlig neu war an dem Taylorsystem nur die bewußte Verwendung psychologischer und physiologischer Erkenntnisse im Dienste der Fabrikarbeit. Das Taylorsystem mußte indessen vielfach auf Widerstand stoßen, weil es die Ausnutzung der Arbeitskraft bis zur höchstmöglichsten Leistung als oberstes Prinzip aufstellte. Der Versicherung Taylors und seiner Anhänger, daß auch die Interessen der Arbeiter durch sein System gefördert würden, ist nicht nur von den Arbeitern lebhaft widersprochen worden, sondern begegnete auch in Unternehmerkreisen (so z. B. in einer temperamentvollen Kritik der „Rheinisch-Westfälischen Zeitung) erheblichen Zweifeln.

Wenn jetzt die Kriegsbeschädigtenfürsorge Teile des Taylorsystems aufgreift, so geschieht das bei der ganzen Tendenz dieser Fürsorgebestrebungen in völlig anderer Absicht, als Taylor sie verfolgte. Es handelt sich hier um die Auffindung von praktisch gangbaren Wegen zur Eingliederung von Beschädigten unter besonderer Berücksichtigung der Interessen der Beschädigten. Die weniger Leistungsfähigen und wirtschaftlich Schwächeren sollen nicht wie beim Taylorsystem aus dem Wirtschaftsleben ausgemerzt werden, sondern die neuen Methoden sollen ihnen, die sonst arbeitslos bleiben würden, vielmehr Wege zur Eingliederung in das Berufsleben ebnen.

Über die Ausgestaltung der Berufsberatung nach psychologischen Gesichtspunkten hat bereits Herr Stabsarzt a. D. Dr. Christian in diesen Blättern (vgl. Band 9 Heft 8 der „Zeitschrift für Krüppelfürsorge") berichtet. Bisher sind allerdings erst recht wenige praktische Versuche der Anwendung psychologischer Erkenntnisse in der Berufsberatung gemacht worden. Die Vorarbeiten der theoretischen Psychologie reichen für die sofortige Verwertung auch noch nicht aus. Zu brauchbaren Resultaten wird man erst kommen, wenn neben einem Berufsberatungsamt und einem Institut für Berufspsychologie, deren Gründung Herr Stabsarzt Dr. Christian empfiehlt, die größeren Berufsberatungsstellen, Krüppelheime und Lazarettwerkstätten experimentelle Untersuchungen dieser Art beginnen. Das Ziel dieser Untersuchungen wird sein müssen, ähnlich wie für die bekannten Intelligenzprüfungen ein gewisses Schema von „Tests" aufzustellen. Die für die Berufsberatung brauchbaren „Tests" werden natürlich komplizierter als bei